

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

XP-002120044

1/1 - (C) WPI / DERWENT
AN - 1977-42665Y ç24!
PR - JP19720117504 19721122
TI - Meat-like food prodn. from vegetable protein - by
mixing porous tissue material from vegetable protein
with thermal coagulant, pressing and heating
IW - MEAT FOOD PRODUCE VEGETABLE PROTEIN MIX POROUS TISSUE
MATERIAL VEGETABLE PROTEIN THERMAL COAGULATE PRESS HEAT
PA - (FUKO) FUJI OIL CO LTD
PN - JP52018775B B 19770524 DW197724 000pp
ORD - 1977-05-24
IC - A23J3/00
FS - CPI
DC - D12 D13
AB - J77018775 Method comprises mixing a porous tissue
material, produced from a vegetable protein (e.g.
modified defatted soyabean protein) with a thermal
coagulating material (e.g a mixt. of pepper and egg
white) and the resulting mixt. is pressed and heated.
- Prod. has taste similar to that of whale meat.



特 許 願
昭和 5 0 年 8 月 5 日

特許庁長官 斎藤 英 雄 殿

1. 発 明 の 名 称
酢酸纖維素纖維マットの成型法

2. 発 明 者
和泉市青葉台 3 2 - 8
上 田 進

3. 特許出願人
大阪府堺市鉄砲町 1 番地
(290) ダイセル株式会社
代表者 昌 谷 忠

4. 代 理 人
東京都中央区日本橋横山町 1 の 3 中井ビル
(6389) 弁理士 古 谷 繁

5. 添附書類の目録
(1) 明 細 書 1 通
(2) 図 面 1 通
(3) 委 任 状 方式 (小川) 1 通
(4) 願 書 副 本 方式 (小川) 1 通

明 細 書

1. 発明の名称

酢酸纖維素纖維マットの成型法

2. 特許請求の範囲

酢酸纖維マットに水分を添加して加熱成型を行なうことを特徴とする酢酸纖維素纖維マットの成型法

3. 発明の詳細な説明

本発明は酢酸纖維素纖維マットを素材とし、通気性纖維質成型品を製造する場合の加工方法に関するものである。更に詳しくはアセトン可溶性の酢酸纖維素纖維に可塑剤を添加し、纖維相互を部分的に溶着させた纖維マットを短時間に精度よく加工する方法に関するものである。

酢酸纖維素は可塑物質であるから従来該纖維を成型加工するには熱プレスによって加圧成型する方法が考えられているが、単なる熱圧による場合は温度、時間条件が高温長時間を要し経済的に不利である上、成型品の形状によっては、寸法の安定性に乏しく、エッジが鋭角にならな

① 日本国特許庁

公開特許公報

① 特開昭 52 - 18775

④ 公開日 昭 52. (1977) 2. 12

② 特願昭 50 - 95236

② 出願日 昭 50. (1975) 8. 5

審査請求 未請求 (全 3 頁)

庁内整理番号

7139 37

⑤ 日本分類

2551P0

⑤ Int. Cl²

B29J 1/00

い上、部分的にクロイド状を呈するなどの欠点があつた。

本発明者はかかる欠点を改良すべく鋭意研究の結果本発明を完成した。

即ち、本発明の要件は酢酸纖維マットに水分を添加して加熱成型を行なうことにある。本発明の水分添加の方法としては、水分をマットに噴霧するか、濡れ布巾を使用する等により熱板側のマット表面に水蒸気を与える方法などがある。本発明の方法により酢酸纖維素マットを加工することにより温度、時間、条件は低温且つ短時間で行なえるばかりか、エッジも正確に賦与することが可能となる。したがつて熱圧のみで加工する場合に比較し、本発明の如き水分添加条件下で熱圧する場合には生産性並びに品質（寸法、外観）を顕著に向上せしめ得る。

即ち、熱圧のみでマットを成型するには、プレス温度を 100 ~ 170℃、更に詳しくは 150 ~ 150℃、加圧時間を 10 ~ 40 分間、圧力を 10 ~ 50 kg/cm² にする必要があるが、

号明細書参照)などがある。

以下の実施例を示し本発明を更に詳述する。

実施例 1

アセトン可溶性の酢酸纖維素纖維に可塑剤を添加して得られるウェブに、加熱水蒸気の貫通処理を行なって得られる纖維マット(厚み20%、高密度30 kg/m^2)を材料とする。

第1図に示す如く、纖維マット1の一面にスプレーで水を相当量噴霧2し、木製雄型3の上に置き、その上から電気アイロンを押圧4した。約10秒后熱圧を解除し、美麗に成型された製品5を得た。

実施例 2

実施例1に於いて使用したと同様のマット1を材料とし、第2図に示す如く、マットの一面に濡れ手拭6を置き、前述の木型3の上に於いて電気アイロン押圧処理4を同一条件で行なった。得られた成型品7は実施例1で得られたものと同様であった。

実施例 3

られた成型品を示す図

1…纖維マット、 2…噴霧水、 3…木型、
4…スプレー、 5…成型品、 6…濡れ手拭、
7…成型品、 8a…金型、 8b…8aのA-A断面図、
8c…金型、 9…水蒸気逃げ穴、 10…天井用吸音板、 11…ヒーター付金型、 12…木型、 13…成型品。

これに対して本発明の水分添加マットを加熱成型する方法においてはプレス温度、 130°C ～

150°C 、加圧時間10秒～30秒、圧力、1 kg/cm^2 以下の条件で容易に成型が可能となる。

上述したように本発明による成型加工方法によれば単なる熱圧加工に比較し、生産性の向上、固定設備費の軽減、寸法安定性あるいは纖維の熔融によるケロイド症状がない等のメリットが期待できる。

本発明で使用する酢酸纖維素纖維マットには、例えば、アセトン可溶性の酢酸纖維素纖維に可塑剤を纖維重量の5～30%添加して得られるウェブを加熱乾燥するか、あるいは過熱水蒸気の貫通処理を行なって得られる酢酸纖維マット(特開昭50-2077号公報参照)などがある。

又、ここで用いられる可塑剤としては種々のものが用いられるが、好ましくは炭素数4個以上よりなる直鎖又は分岐状の脂肪族2価アルコールの酢酸エステル(特開昭49-53596

アセテート纖維マット、高密度30 kg/m^2 、厚み30%を、第3図に示す如く 120°C に加熱した水蒸気逃げ穴9を有する金型8上に置きその上に水に濡らしたガラス・クロスを乗せてから 120°C でプレスした。その結果第3図に示す如き、天井用吸音^板10を得た。プレス時間は約15秒であった。

実施例 4

アセテート纖維マット、高密度30 kg/m^2 、厚み30%、樹脂塗布品を2枚塗布面を外側にして合せこれを第4図に示す如き型に入れ水を金型11側のマット面に噴霧し10秒～30秒 130°C で押圧した。型通りの成型品13が得られた。雄型は木型12、雌型はヒーター付金型11である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の成形方法の一例を示す図、第2図は本発明の成形方法の他の一例を示す図、第3図は実施例3で用いた金型及び得られた成型品を示す図、第4図は実施例4で用いた金型及び得

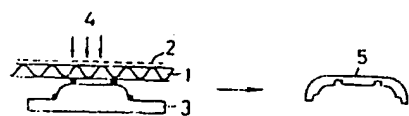
特許出願人

ダイセル株式会社

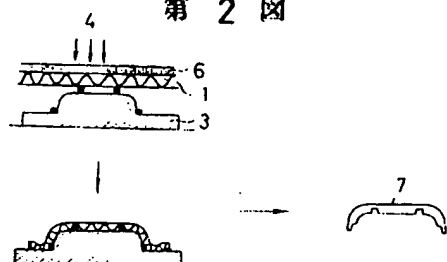
代理人

古 谷 肇

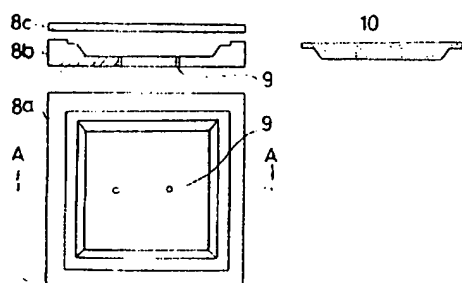
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図

